

Work Order ID 59768-2

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM

Page 1

Item ID: D206-508-011

Accept

Revision ID:

Item Name: Antenna Mount

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 200

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 200

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date: 10-6-10

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D206-508

Rev B2

100



DC

Document Control

DOCUMENT CONTROL

0.00

Memo

0.00

Photocopy paperwork & type labels as per PPP D206-508-011 CHG001

110



Purchasing

Purchasing

PURCHASING

0.00

Memo

0.00

Issue P/O: 12067
Make as per Dwg D206-508-041 (Mold DT8499)
Supplier: Delastek.
DART requires certification of conformity And copy of process sheet.

120



Packaging

Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs
Packaging

0.00

Memo

0.00

Ensure certificate of conformity is attached and Process Sheet

Hg for BG 10/07/10

CZ 10/6/11 (5)

Cap 7/7 (2)
Cap 7/10 3

split

5
3

Work Order ID 59768

Page 2

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM

Item ID: D206-508-011

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Antenna Mount

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130 QC Quality Control	QC6- Inspect dimensions to drawing Memo	0.00 0.00	S060715			(73)			
140 Packaging Packaging	Pick Kit Memo	0.00 0.00				6/17/20		(3)	
150 QC Quality Control	QC4- 100% Inspect kits for completeness Memo	0.00 0.00	S060721			(73)			

Work Order ID 59768

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM



Page 3

Item ID: D206-508-011

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Antenna Mount

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Stop



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool # Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

160



Packaging

Packaging

0.00

Memo

0.00

Identify and pack for shipping as per PPP D206-508-011

Location: _____

PPP Rev: D

170



QC

Quality Control

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

Memo

0.00

*Per 7/21 (3)**10/07/22**MF 10-7-21*

Picklist Print

Thursday, June 10, 2010 2:47:02 PM

Page 1

Work Order ID: 59768

Parent Item: D206-508-011

Parent Item Name: Antenna Mount





Comments: IPP Rev: C02.05.06 Re-format to purchase at Delastek NG

Start Date: 6/10/2010

Required Date: 7/5/2010

Start Qty: 2.00 *2*

Required Qty: 2.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
AN960JD6  Washer	NAS1149DN632 J	Purchased	No			120	Each	782.0000	24	48			
				<u>Location</u>			<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>				
				ST347			782						
					104537		782						
D206-508-041P  GPS Antenna Mount		Purchased	No			150	Each	0.0000	1	2			
MS21042L06  Nut		Purchased	No			150	Each	231.0000	12	24			
				<u>Location</u>			<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>				
				ST300			231						
				114330			81						
				114494			50						
				114784			100						
MS35206-233  Screw		Purchased	No			150	Each	503.0000	12	24			
				<u>Location</u>			<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>				
				ST294			503						
					13441		503						

104537

59768

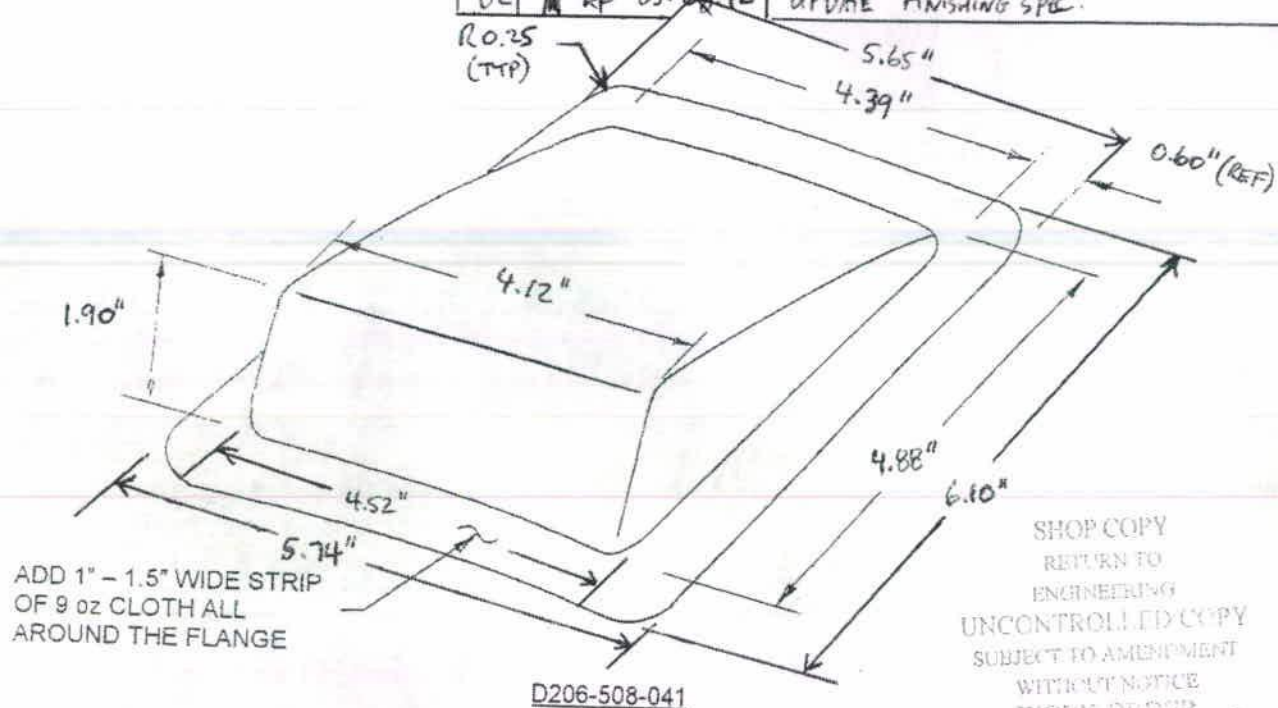
11/17/84

13441

Rec'd/20 (3)

DART

DESIGN JB	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D206-508-041	REV. B SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.04	TITLE ANTENNA MOUNT	SCALE NTS	
A	00.08.30	NEW ISSUE	
B	02.04.04	REMOVE EPOCAST, CHANGE FINISH	
B1	RF 02.04.30	UPDATE DIMENSIONS TO MATCH PARTS	
B2	RF 05.08.12	UPDATE FINISHING SPE.	

**NOTES:**

1. SEE DT8499 FOR TOOL AND MOLD SCHEDULE
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40
FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
GELCOAT: GEL # 944W005
PRIMER: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S OR 1104-S
4. MAIN LAYUP:
GELCOAT
9oz SATIN
9oz SATIN
RESIN (35%-45% BY WEIGHT)
GREY PRIMER - APPLY TO ALL SURFACES OF PART
5. TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2000 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PO REPRINT

Purchase Order ID PO12067

Purchase Order Date 6/11/10

PO Print Date 6/22/10

Page Number 1 of 1

Order From :

VU-DEL003

DELASTEK INC
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 123

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

RECEIVED \$

Contact Name

Vendor Phone 819 533 5788

Vendor Fax 819 533 3494

Vendor Account Nbr

Buyer

Chantal Lavoie

Requisition Nbr

Tax Resale Nbr 10127-2607

Terms

Net 30

Currency

USD

FOB

Ship To :

DART AEROSPACE LTD

1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Line Nbr	Reference Revision ID Vendor Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req. Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
1	D206-508-041P	GPS Antenna Mount	7/14/10 Yes	5.00 Each	Purolator ground	\$85.0000	\$425.00
		Special Inst:	AS PER DWG D206-508 REV.B (MOLD DT8499) B59768				

PO Total:

\$425.00

CERTIFICATE OF CONFORMITY
REQ'D UPON DELIVERY

MATERIAL CERTIFICATION
REQ'D UPON DELIVERY

Change Nbr: 2

Change Date: 6/22/10

No substitution or deviation without
consent.
Certificate of Conformity or Material
Certification required when applicable



Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33944
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
14/07/2010	11/06/2010	14424	Chantal Lavoie		PO12067		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
3	0	3	<u>DKC134-0002</u>	GPS Antenna Mount D206-508-041P B59768 U de M : Each DWG: D206-508-041 REV. B Référence DKA362-0003			
				<u>No. série</u>	<u>No. lot</u>	8 10/07/10	
				B59768.	27120		
				B 59768	27120		
				B59768	27120		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust.☐ Adm.☐ Quality☐ Ship.

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:25
 L'Émetteur: marc dubé


Feuille de Procédé

 Client : DART US DART AEROSPACE LTD
 Numéro Job : 27120
 Numéro Soumission : 4136
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2010-06-14 No. B.V. :
 Prsht Rev. : NC
 Prem. fois : - Type :
 Job précédente :

 Nom Dessin : GPS ANTENNA MOUNT
 Numéro Article : DKC134-0002
 Numéro Dessin : D206-508-041
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : B
 Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
 Date Dûe : 2010-06-21 Qté:



 UdM: UNITE

 Écrit par : 
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires :

 N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D206-508-041
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0003
 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0002

B 59768

 Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la
 Rév.: 08 de DKC
 N° I.G. 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.01 UNITE(s)/Unit Total: 0.04 UNITE(s)

FREKOTE 3,78L 44-NC

N° de lot: 

2.0 PRÉPARATION

Préparation du moule




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Préparation du moule

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.

Note : Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tous contaminants à l'aide de frekote PMC, PMC plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de frekote 44-NC à l'aide d'un chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: 2 Date: 28-6-10 Sceau: 

3.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 GALLON(s)/Unit Total: 0.0128 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:20
Utilisateur: marc.dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT

Numéro Job: 27120

Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

4.0

AMB0350

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.063 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.252 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot: 1-27406-1

5.0

AC0747

Acetone

Commentair Qty.: 0.004 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.016 KILOGRAMME(s)

Acetone

N° de Lot: _____

6.0

SORTIE MATÉRIEL

Sortir le matériel du magasin



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Faire la préparation du matériel pour la production.

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% d'Acétone.

30-6-10

Date: 28-6-10

Sceau: _____



7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs

Application du Gel Coat

À l'aide d'un fusil à peinture, appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-0499 et laisser sécher pendant un minimum 12 heures avant de faire le lay-up mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le Gel Coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire et le temps de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que le rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Quantité: 2

Date: 30-6-10

Sceau: _____



8.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 0.1 VERGE(s)/Unit Total: 0.4 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-26697-1

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT

Numéro Job: 27120

Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

9.0

PRÉPARATION.

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Préparation du matériel

Tailler le matériel selon les dimensions requises selon le dessin.

Autocontrôle de fabrication selon le dessin.

Quantité : 4 Date : 28 Juin 10 Sceau :

10.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.036 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.144 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot : 1-27663-1

11.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 1.0000 GALLON(s)/Unit Total : 4.0000 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot : 1-22176-1

12.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage :

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs.

Inscrire les informations suivantes : Humidité :

42%

35%

Température : 72.7

68.5°F

Heure : 12:00

1:00

Date : 29 Juin 10

30 Juin 10

Quantité : 2 Date : 29 Juin 10 Sceau :

2

30 Juin 10



13.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Démoulage de la pièce en faisant bien attention de ne pas l'endommager.

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT

Numéro Job: 27120

Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Autocontrôle de fabrication. (Visuel)

11/07/10



Quantité: 2

Date: 30 June 10

Sceau: 7



14.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Trimage de finition.

Nettoyer tous résidus de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-595.

Sabler toutes les surfaces à l'aide de papier sablé Grit entre 120 et 320 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication. (visuel et dimensionnel selon le dessin)

Quantité: 4

Date: 11/07/10

Sceau: 65



15.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0119 UNITE(s)/Unit Total : 0.0476 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26575-4

16.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0238 UNITE(s)/Unit Total : 0.0952 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-26804-2

17.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Application primer selon I.G. 0008

Quantité: 4

Date: 05/07/10

Sceau: 10



Quantité: 4

Date: 05/07/10

Sceau: 10



Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT

Numéro Job: 27120

Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

18.0

INSPECTION

Inspection générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Inspection générale

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité :

4

Date: 7 juillet 10

Sceau :



19.0

IDENTIFICATION

Identification à encre indélébile



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'identification et l'emballage de la pièce : N° de pièce D206-508-041

N° de Work Order : # 27120

L'identification doit être vers l'intérieur.

Quantité :

4

Date: 6 JUL 2010

Sceau :



REFERENCE ONLY

25.2 WEIGHT AND BALANCE

Installation	Weight	LATERAL		LONGITUDINAL	
		Arm	Moment	Arm	Moment
D206-508-011	0.25 lb	0.0 in	0.0 in-lb	185.0 in	46.3 in-lb
Antenna Mount	0.11 Kg	0.0 m	0.0 m-Kg	4.70 m	0.52 m-Kg

25.3 PARTS LIST

Qty -011	Part Number	Description
X	D206-508-011	ANTENNA MOUNT INSTALLATION
1	D206-508-041	ANTENNA MOUNT
12	MS35206-233	SCREW
12	MS21042-06	NUT (or MS21042L06)
24	AN960JD6	WASHER

• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD. •
 THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
 OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.